



Inspection N° 2-054

## Certificat d'Accréditation

N° :2-054 Rév 00

ALGERAC, reconnu par le décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, atteste que :

**SARL BENAMOR & FILS**  
**Centre de Contrôle Technique et d'Expertise**  
**CCTE**

Adresse : BP 1408 Z.I IRARA 02 - HASSI MESSAOUD  
30500 - OUARGLA - ALGERIE

est accrédité selon la norme ISO/CEI 17020:2012 (en tant qu'organisme d'inspection de type A) et les règles d'application d'ALGERAC pour les activités d'inspection suivantes :

- ✓ Inspection dans les ouvrages et installation industrielles ;
- ✓ Produits et composants industriels (Contrôle Non Destructif).

Les activités et les sites concernés, couverts par l'accréditation sont décrits dans l'annexe technique qui fait partie intégrante du présent certificat.

Durant la validité du présent certificat, l'organisme s'engage à respecter les exigences de l'accréditation.

Date de prise d'effet : 10/10/2022  
Date de fin de validité : 09/10/2025

Le Directeur Général

Nouredine BOUDISSA



**ANNEXE TECHNIQUE****N° 2-054 Rev 01****L'Organisme d'inspection :****SARL BENAMOUR & FILS  
Centre De Contrôle Technique Et D'Expertise-CCTE**

BP 1408 Z.I IRARA 02-HASSI MESSAOUD 30500-OUARGLA-ALGERIE

Est accrédité par ALGERAC, Département Inspection, pour les activités d'inspection selon la norme : ISO/IEC 17020 :2012 en tant qu'organisme d'inspection de (type A) dans les domaines :

- **Contrôle des appareils à pression (APG/APV)**
- **Contrôle des appareils de levage (APL)**
- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE).**
- **Produit et composant industriels**  
**Contrôle Non Destructif (MT/PT/UT/VT)**

**Note :** Un organisme de type A est un organisme fournissant exclusivement des services d'inspection de tierce partie indépendante.

<b>SITES CONCERNES</b>	<b>Siege Social :</b> BP 1408 z.i irara 02 Hassi Messaoud 30500-OUARGLA-ALGERIE -Tel : (213) 29 73 90 41 -Fax : (213) 29 73 90 40 - E-mail : <a href="mailto:dqhse@ccteb.dz">dqhse@ccteb.dz</a> -Site Web: <a href="http://www.ccteb.com">www.ccteb.com</a>
------------------------	--

**Date de prise d'effet : 08 Aout 2024****Date de fin de validité : 09 Octobre 2025**

**Pour le Directeur Général et par délégation  
Le Chef de Département Inspection**

**BENNACEUR Massinissa**

Cette annexe peut faire l'objet de modification, pour cela la nouvelle annexe annule et remplace toute annexe précédemment émise

**PORTEE D'ACCREDITATION**

Domaine d'inspection/ Objet installations, appareils, dispositifs, composants, équipements,...	Techniques Utilisées	Phase /Type d'inspection inspection avant mise en exploitation, finale, périodique, préalable, avant livraison, de conformité....	Equipements utilisés	Référentiels Normes-Réglementation procédures internes, spécifications techniques
<b>Domaine Général : 1. Equipements sous pression</b>				
<b>1.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz/Vapeur</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Contrôle non destructif (CND)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection sur chantier</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> <li>- Torche</li> <li>- Loupe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret n° 90-245</li> <li>- Décret n° 90-245</li> <li>- Décret n° 90-246</li> <li>- API 6A/16A/16C</li> <li>- Procédure interne PR-APG-03</li> </ul>
<b>Domaine Général : 2. Électromécanique</b>				
<b>2.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Contrôle non destructif (CND)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection sur chantier</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Mètre ruban</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret n° 91-05 du 19 .01.1991</li> <li>- ISO 4310</li> <li>- ISO 4308-1&amp;2</li> <li>- ISO 4309</li> <li>- ISO 16625</li> <li>- ISO 3691-1&amp;2</li> <li>- Procédure interne PR-APL 18</li> </ul>

<b>Domaine Général : 3. Électricité</b>				
<b>3.1 Contrôle des appareils et installations électriques (APE).</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Prise de mesure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection sur chantier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pince ampèremétrique</li> <li>- Multimètre</li> <li>- Mégohmmètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret Exécutif N° 01 -342 du 28/10/2001</li> <li>- Décret N°91-05 du 19/01/1991</li> <li>- Loi n°88-07 du 26/01/1988</li> <li>- NFC13/100</li> <li>- NFC15/100</li> <li>- Procédure Interne : PR-APE-01v00</li> </ul>
<b>Domaine Général : 4. Produits et composants industriels</b>				
<b>4.1 Contrôle non destructif des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>	<b>Contrôle par magnétoscopie (MT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Electro-aimant</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Témoin Berthold</li> <li>- Lampe UV</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASNT-TC-IA</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASTM E 709</li> <li>- Procédure interne PR-NDT-04</li> </ul>

<b>4.1 Contrôle non destructif des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Luxmètre</li> <li>- Torche</li> <li>- Loupe</li> <li>- Lampe UV</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V - ASME VIII</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASNT-TC-IA</li> <li>- ASTM E 165</li> <li>- Procédure interne PR-NDT-03</li> </ul>
	<b>Contrôle par Ultrason (UT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poste ultrason</li> <li>- Blocs de référence</li> <li>- Palpeurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME III, ASME V, ASME IX</li> <li>- ASMEB31.1/ B31.3</li> <li>- ASNT-SNT-TC-1A</li> <li>- ASTM E164 /ASTM E 213</li> <li>- AWS D1-1 DL.1M :2020</li> <li>- Procédure interne PR-NDT-05</li> </ul>

	<b>Contrôle Visuel (VT)</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Contrôle visuel sur assemblage soudé d'installations industrielles, équipements et matériels</li><li>En cours de fabrication</li><li>En cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Loupe</li><li>- Torche</li><li>- Weld Profile Gauge</li><li>- Boroscope</li><li>- Pied à coulisse</li><li>- Miroir</li><li>- Luxmètre</li><li>- Mètre ruban</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- ASME III/ASME V,</li><li>- API 7G_1, 7G_2</li><li>- ASNT-TC-IA :2020</li><li>- AWS D1_1 D1.1M :2020</li><li>- Procédure interne PR-NDT-02</li></ul>
--	-------------------------------------	--	---	---